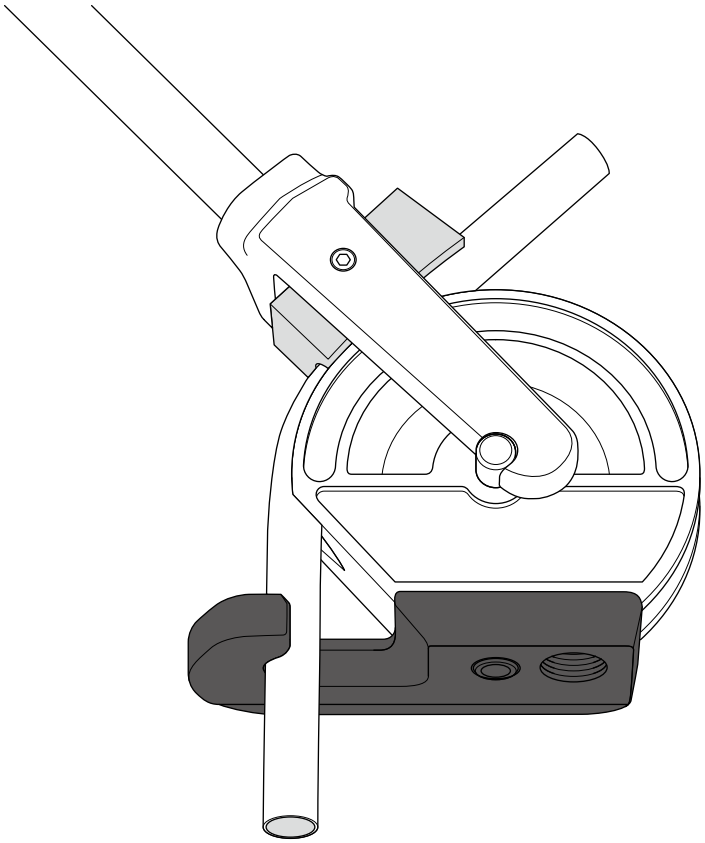
ROTHENBERGER

Asada
環境を守る親切ツール

銅管工具

ローベンド H+W PLUS

取扱説明書



【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

IM0702

ローベンド H+W PLUS

安全にご使用いただくために

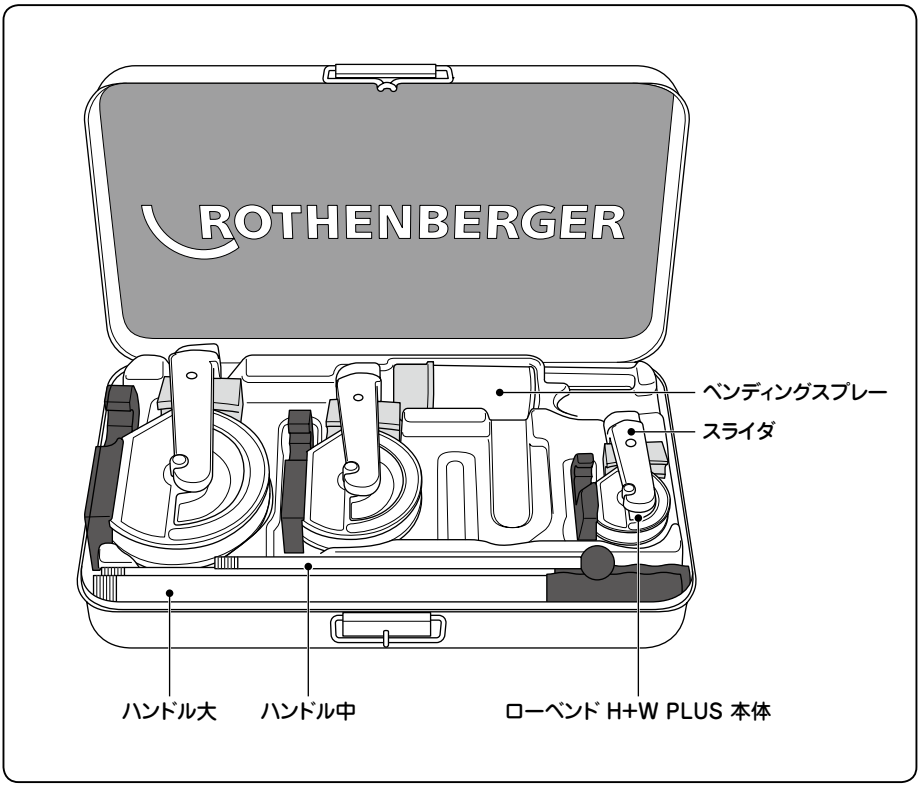
このたびは、ローベンド H+W PLUS をお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
  - ご注文の商品の仕様と違いはないか。
  - 輸送中の事故等で破損、変形していないか。
  - 付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
（本書記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。）

製品の構成

各部の名称



ROBEND H+W PLUS

仕　様

品　名		ローベンド H+W PLUS		
コード No.		R24504		
適応銅管		軟質銅管・半硬質銅管・硬質銅管		
曲げ角度		～ 180°		
銅管サイズ	インチ	1/2”	5/8”	7/8”
	mm	φ 12.70	φ 15.88	φ 22.22
曲げ半径		38mm	64mm	81mm
質　量		13.7kg		

標準付属品

品　名	コード No.	曲げ半径（mm）	最大肉厚（mm）
ローベンド H+W PLUS 1/2”	R24552	38	1.0
ローベンド H+W PLUS 5/8”	R24516	64	1.0
ローベンド H+W PLUS 7/8”	R24522	81	1.0
ベンディングスプレー	R25120	150ml	
ハンドル中	R25076	1/2” 用× 1	
ハンドル大	R25078	5/8” ～ 7/8” 用× 2	
ローベンド H+W PLUS ケース	R25197	–	
取扱説明書	IM0004	–	

別販売品

品　名	コード No.	曲げ半径（mm）	最大肉厚（mm）
ローベンド H+W PLUS　5/16” = 8mm	R24508	22	1.0
ローベンド H+W PLUS　3/8”	R24551	32	
ローベンド H+W PLUS　10mm	R24510	32	
ローベンド H+W PLUS　12mm	R24572	38	
ローベンド H+W PLUS　1/2”	R24552	38	
ローベンド H+W PLUS　14mm	R24514	45	
ローベンド H+W PLUS　15mm	R24515	45	
ローベンド H+W PLUS　5/8” = 16mm	R24516	64	
ローベンド H+W PLUS　18mm	R24518	64	
ローベンド H+W PLUS　3/4”	R24519	81	
ローベンド H+W PLUS　7/8” = 22mm	R24522	81	
ハンドル小	R25075	5/16”・3/8”用	

ローベンド H+W PLUS

使用方法

⚠ 注 意

◆ベンダに記載されているサイズは、使用銅管の外径を表しています。

◆建築用銅管は、外径がその管の呼び径より 1/8" 大きいため、使用する本体（ヘッド）は 1/8" 大きい本体をお使いください。

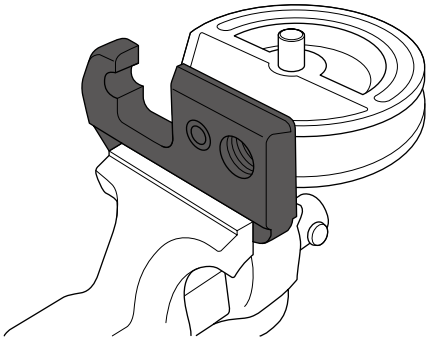
（例）3/8" の加工には、1/2" の本体

1/2" の加工には、5/8" の本体

◆冷凍機用銅管は外径とその間の呼び径と同じですから、使用する本体は呼び径と同じ刻印のものをお使いください。

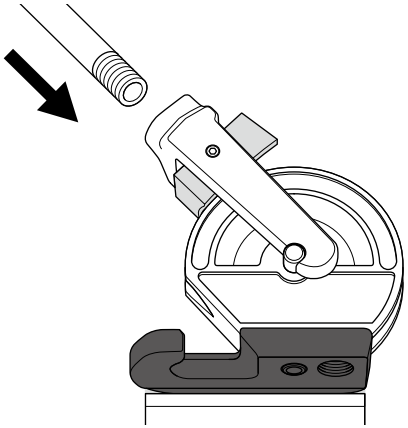
ベンダ本体の固定

① ローベンド H+W PLUS 本体をバイスにしっかりと固定してください。



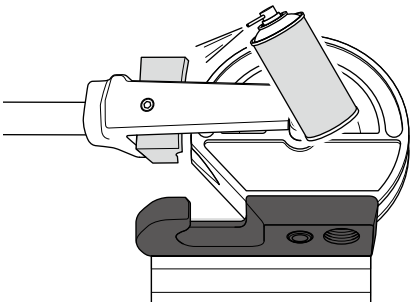
ハンドルのセット

①ハンドルをスライダにねじ込んでください。

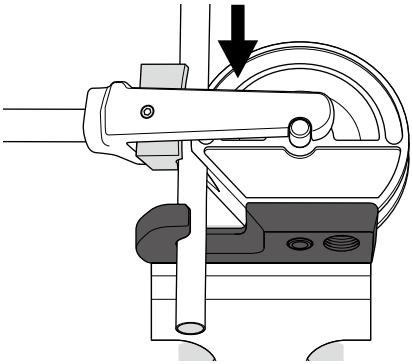


パイプのセット

①プラスチックシューの溝部にベンディングスプレーを適量噴射してください。



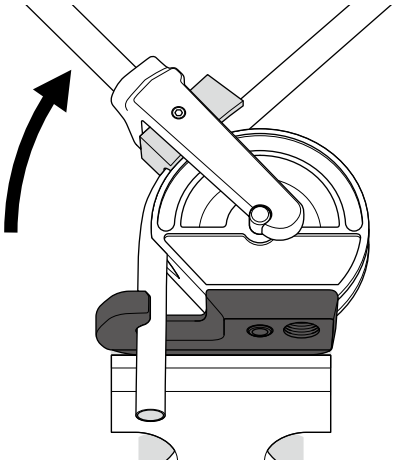
②パイプをセットしてください。（硬質銅管も使用できます。）



曲げ加工

①ハンドルを、矢印の方へムラなく引き回してください。

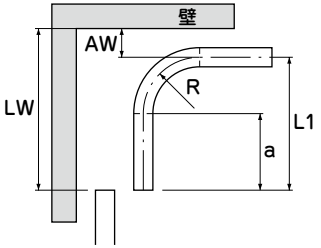
②加工が終了したら、スライダを外して銅管を抜いてください。

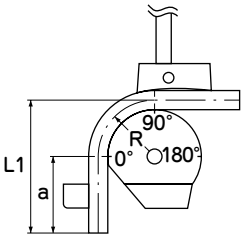


ローベンド H+W PLUS

配管寸法の決め方

曲げ加工の計算例

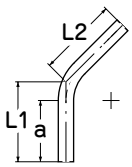
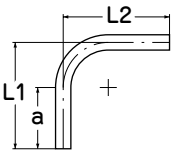
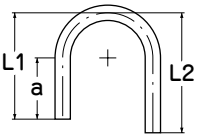




L1 = LW − AW
a = L1 − LR

L　　：パイプの全長
L1、L2：パイプの端面から
　　パイプの中心までの長さ
a　　：曲げ加工位置（0°）から
　　パイプ端面までの長さ

例）1/2"のパイプを、LW = 1200mm、AW = 30mmで、90°の曲げ加工を行う場合。
L1 = 1200mm − 30mm = 1170mm
a = 1170mm − 40mm = 1130mm

	 L = L1 + L2 a = L1 − LR	 L = L1 + L2 − LM a = L1 − LR	 L = L1 + L2 + LM a = L1 − LR				
インチサイズ		45°		90°		180°	
パイプ径（φ）	曲げ半径（mm）	LR（mm）	LM（mm）	LR（mm）	LM（mm）	LR（mm）	LM（mm）
5/16"=8mm	22	9	−	22	10	22	26
3/8"	32	12	−	32	15	32	34
1/2"	38	15	−	40	20	38	39
5/8"=16mm	64	25	−	67	30	68	65
3/4"	81	30	−	85	40	86	83
7/8"	81	30	−	85	40	86	83

ミリサイズ		45°		90°		180°	
パイプ径（φ）	曲げ半径（mm）	LR（mm）	LM（mm）	LR（mm）	LM（mm）	LR（mm）	LM（mm）
10mm	32	12	−	32	15	32	34
12mm	38	15	−	40	20	38	39
14mm	45	17	−	44	22	44	51
15mm	45	17	−	44	22	44	51
18mm	64	25	−	67	30	68	65
20mm	81	30	−	85	40	86	83
22mm	81	30	−	85	40	86	83

●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号　：
購入年月日：　　年　　月　　日
お買い求めの販売店

Asada
アサダ株式会社

本　　社	名古屋市北区上飯田西町 3-60		☎(052)911-7165
東京支店	☎(03)3635-2511	さいたま営業所	☎(048)653-4121
名古屋支店	☎(052)911-7161	横浜営業所	☎(045)441-4331
大阪支店	☎(06)6743-3991	広島営業所	☎(082)238-1277
札幌営業所	☎(011)704-4391	福岡営業所	☎(092)474-4137
仙台営業所	☎(022)258-6811		

海外事業所

アサダ・タイランド社	(バンコク)
台湾浅田股份有限公司	(台　北)
アサダ･アーロンコ マシナリー社	(クアラルンプール)
上海浅田進出口有限公司	(上　海)
アサダトレーディング USA	(オレゴン州･ユージン)

工　場

犬山工場	(愛知県･犬山市)
第一精工株式会社	(松阪市)
アサダ･マシナリー社	(バンコク)

URL　http://www.asada.co.jp　　E-mail:sales@asada.co.jp

コード No. IM0004　PRINT No. 071200A